Date: Vendredi, 13/01/2006 10:39:29 AM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	**Nom Dessin**	: SPACEPOD DOOR
Numéro Job	: 32272	**Numéro Article**	: DKC134-0017
Numéro Soumission	: 1712	**Numéro Dessin**	: D3186
Numéro B.A.	:	**Projet Numéro**	: DKC134
Cette fois	: 13/01/2006 **No. B.V.** :	**Révision dessin**	: A1
Prsht Rev.	: NC	**Matériel**	: Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois	: / / **Type** :	**Date Dûe**	: 20/02/2006 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE
Job précédente	: 31577		

Écrit par : ____________

Vérifié & Approuvé par : ____________



B25299

Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3186-1
N° Delastek Composites DKC-134-0017
N° de Projet Delastek: DK-362
Process Sheet Rev.: 06

Produit additionnel

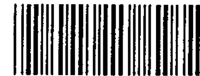
Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

30-01-06



Date: 24-01-06 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau: (DELASTEK COMPOSITE 4)

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Vendredi, 13/01/2006 10:39:29 AM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 32272
Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total : 4.5 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5181-1

8.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-4734-1

10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres. 30-01-06 DELASTEK COMPOSITE 4

Date: 24-01-06 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau: DELASTEK COMPOSITE 4

11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total : 0.0080 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5336-1

13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350. 30-01-06 DELASTEK COMPOSITE 4

Date: 25-01-06 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau: DELASTEK COMPOSITE 4

Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 32272 **Numéro Article:** DKC134-0017

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
14.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. 30-01-06



Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 25-01-06 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau:



15.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:



1- Tissu à délaminer,
2- Film perforé P-3,
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200 30-01-06

1 Rejet #RNC : C1093



Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 25-01-06 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau:



Curing Début:____________ Curing Fin:____________

16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5336-1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 32272 **Numéro Article:** DKC134-0017

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: 9/02/06 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau: 

19.0	DKC134-0024	Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1) N° de Lot: 2-4764-4

20.0	AAC0452	Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-4938-1

21.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0024 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 9/02/06 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau: 

22.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Tissu à délaminer
2- Feutre de drainage

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 32272 **Numéro Article:** DKC134-0017

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: 9/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: 

Curing Début:___________ Curing Fin:___________

23.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

24.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5336-1

25.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 10/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: 

26.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le liminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date 10/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: 

Date: Vendredi, 13/01/2006 10:39:30 AM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 32272 **Numéro Article:** DKC134-0017

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Tissu à délaminer,
2- Film perforé P-3,
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 10/02/06 Heure Début:______ Heure Fin:______ Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

Curing Début:________ Curing Fin:________

28.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci

Date: 13/02/06 Heure Début:______ Heure Fin:______ Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

29.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Trimer la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Percer les trous de Hatch et de pentures selon le dessin N° D3186

Date: 13/02/06 Heure Début:______ Heure Fin:______ Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

Form: rprocess

Date: Vendredi, 13/01/2006 10:39:30 AM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 32272 **Numéro Article:** DKC134-0017

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
30.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total : 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S

31.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total : 0.2800 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S

32.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S

33.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

34.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer la première couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon I.G. # Application du primer.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Date: 13/02/06 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau:________ 

35.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Sabler la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les inperfections et enlever le lustre du primer.

Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 32272 **Numéro Article:** DKC134-0017

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
36.0	AAC0446	Label N° D0600-145

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0600-145 N° de Lot: 1-5328-1

37.0	AAC0444	Surface Veil

Commentair Qty.: 0.08 VERGE(s)/Unit Total : 0.08 VERGE(s)
Surface Veil N° de Lot: 3817

38.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-1

39.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-2

40.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le Label N° 0600-145 selon les séquences suivantes:

1 Surface Veil
2- Label
3- Surface Veil

À l'aide de la résine Mia-Poxy selon le dessin D3186.

Laisser sécher pendant 6 heures.

Date: 15/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

41.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

42.0	AAC0646	MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.050 KIT(s)/Unit Total : 0.050 KIT(s)
MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

43.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total : 0.039 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: 1-5203-1

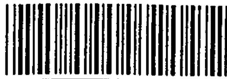
44.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 32272 **Numéro Article:** DKC134-0017

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de sikkens.

Date: 15/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

45.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total : 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

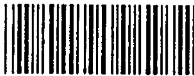
46.0 AAC0670 Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total : 0.2800 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5214-3

47.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5214-2

48.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

49.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Masquer le label

Appliquer la deuxième couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G. #
Application du primer
Date: 16/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

50.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

17 fev 06 

Emballage QT 1 17/2/06 DELASTEK 11

Form: rprocess